

Exaton 22.8.3.LSi

Exaton 22.8.3.LSi is designed for gas shielded arc welding of duplex stainless steels, such as Sandvik SAF 2205 and Sandvik SAF 2304. Its corrosion resistance is equal to ASTM 904L in most applications. It combines high strength with excellent ductility. Exaton 22.8.3.LSi can also be used for joining Sandvik SAF 2205 or Sandvik SAF 2304 to carbon steel or low-alloy steels. It can be used for plasma welding and overlay welding using hot wire TIG and mechanical TIG.

Классификация сварочной проволоки	SFA/AWS A5.9 : ER2209 EN ISO 14343-A : 22 9 3 N L EN ISO 14343-B : 2209
Одобрения	CE EN 13479 VdTUV 04620

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Тип сплава	Austenitic-ferritic (duplex) with approx. 55 FN ferrite - 22.5% Cr - 8% Ni - 3% Mo - Low C + Si
Защитный газ	M12, M13 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
После сварки	550 MPa	770 MPa	30 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	20 °C	110 J
После сварки	-20 °C	105 J
После сварки	-46 °C	95 J
После сварки	-50 °C	90 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.01	1.5	0.8	0.001	0.02	8.5	23	3.1	0.1	0.16

Хим. состав наплавленного металла

Nb	W	PRE	FN WRC-92
0.01	0.01	35.8	54

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.012	1.5	0.8	0.0007	0.018	8.6	23	3.2	0.05	0.09

Хим. состав проволоки

N	Nb	Ti	Co	W	PRE	FN WRC-92
0.15	0.01	0.003	0.04	0.01	37	55

Данные наплавки

Диаметр проволоки	Current	Voltage	Wire Feed Speed
0.8 mm	40-120 A	15-19 V	4.0-8.0 m/min
1.0 mm	60-220 A	15-28 V	4.0-12.0 m/min
1.2 mm	150-260 A	24-29 V	3.0-10.0 m/min